

FRAISE-TORIQUE-MD-E2-+-EZI-ALPHA · TORIC-
ENDMILL-MD-E2-+-EZI-ALPHA · TORISCHE-FRÄSE-HM-
E2-+-EZI-ALPHA



SWISS MADE

21372A-8-R0.5 Version du 11.09.2026

NUANCE
SUBMICROGRAINS
USINAGE HAUTE
VITESSE DE
MATIÈRES
ABRASIVES

λ=32°-38°
γ=10°

ANGLES D'HÉLICE
VARIABLE 32° - 38°
ET DE COUPE 10°

FORME RAYON EN
COIN

COUPE AU CENTRE
ET LATÉRALE

2.2xD

LONGUEUR DE
COUPE 2.2xD

LONGUEUR UTILE
STANDARD

DENTURE
IRRÉGULIÈRE

λ2
λ1

ANGLES D'HÉLICES
VARIABLES

COMPATIBILITÉ MATIÈRE

●●● Excellent (3/3) ●● Bon (2/3) ●● Possible (1/3) ○○ Non recommandé

Compatibilité du produit avec les matières				
CATÉGORIE	MATIÈRE	SPÉCIFICATION	GRP	21372A-8-R0.5
Aciers alliés et non alliés	Aciers non alliés	Rm < 450 N/mm²	1a	●●● 3/3
		Rm 450-700 N/mm²	1b	●●● 3/3
		Rm 700-900 N/mm²	1c	●●● 3/3
		Rm > 1200 N/mm²	1d	●●○ 2/3
Aciers Inox	Aciers inoxydables	Rm < 650 N/mm²	2a	●●● 3/3
		Rm 650-950 N/mm²	2b	●●● 3/3
		Rm > 950 N/mm²	2c	●●● 3/3
Aciers trempés	Aciers durcis	44-56 HRC	3a	●●○ 2/3
		57-67 HRC	3b	●●○ 1/3
Matériaux exotiques	Alliages spéciaux	< 32 HRC	4a	●●○ 1/3
		> 32 HRC	4b	●●○ 1/3
Graphite	Graphite industriel		5	●●○ 2/3
Fontes	Fonte grise / nodulaire	< 32 HRC	6a	●●● 3/3
		> 32 HRC	6b	●●● 3/3
Titane	Alliages titane	Rm < 600 N/mm²	7a	●●○ 2/3
		600 < Rm N/mm²	7b	●●● 3/3
Alliages Nickel	Inconel, Hastelloy	Rm < 1000 N/mm²	8a	●●○ 1/3
		Rm > 1000 N/mm²	8b	●●○ 1/3
Cuivre, laiton, bronze	Cuivreux	Rm < 850 N/mm²	9a	●●○ 1/3
		Rm > 850 N/mm²	9b	●●○ 1/3
Aluminium	Alliages aluminium	Si < 0.5%	10a	●●○ 1/3
		0.5% < Si < 5%	10b	●●○ 1/3
		Si > 5%	10c	●●○ 2/3
Matières synthétiques	Plastiques techniques	Thermoplastique	11a	●●○ 1/3
		Thermodurcissable	11b	●●○ 1/3
Matières composites	Composites renforcés	Fibre de verre / GFK	12a	●●○ 2/3
		Fibre de carbone / KFK	12b	●●○ 2/3
Métaux précieux	Or, platine, argent	Or	13a	●●○ 2/3
		Platine	13b	●●○ 1/3

DESSIN TECHNIQUE



DIMENSIONS

DIMENSIONS NOMINALES	
D (0 / -0.01)	8 mm
d (h5)	8 mm
L	63 mm
l1	19 mm
l3	-
d3	-
R	0.5 mm
e	-
Z	3
Chanfrein K	-
w° collision	-



